

早稲田大学 産業経営研究所『産業経営』

第44号 2009年1月 pp. 39-52

中小企業経営者は企業者か

里 見 泰 啓

要 旨

中小企業を「活力ある」存在とみる認識が、一般に広まっている。ただ、「活力ある」中小企業のイメージが、ハイテクと結び付いたベンチャー企業や急成長を遂げる企業に偏り、中小企業政策に反映されるとすれば、政策の適切性を欠く可能性がある。整合的な政策の形成と運営には「活力ある」中小企業の実態に即した認識が必要である。中小企業政策は経済政策の一つでもあるので、「活力ある」中小企業への支援が経済発展に貢献するものであることを経済理論によって説明できるものでなくてはならないだろう。

本稿は、漸進的でも能動的に技能・技術を進歩させ、経営を持続する小規模だが活力ある町工場の経営者に焦点を当てた。そして、その経営行動が企業者論による説明の可能性を持つか否かの検討をもとに、中小企業経営者が経済発展の原動力の一つであることを提示した。

キーワード：経済的動機と非経済的動機 労働の主体者 ものづくりの気概 多層・多段階な中間財市場 技能・技術の能動的進歩 大衆企業者

Can the Owner-manager of a Small Business Be an Entrepreneur?

Yasuhiro SATOMI

Abstract

Small businesses have widely been recognized as “vigorous” economic entities. However, support policies for small businesses are likely to be misguided if the perception of “vigorous” small businesses is biased towards high-technology venture firms or rapidly growing firms. The effective planning and implementation of policies must be consistent with the actual activities and circumstances of such “vigorous” small businesses. Moreover, it should be demonstrated, at least theoretically, that supporting “vigorous” small businesses does indeed contribute to economic development.

This paper presents an interview study with the owner-managers of small manufacturing firms that are vigorous and continue to operate by gradually and actively developing skills and technologies. We examine whether these firms' management practices can be understood in the standard literature on entrepreneurship, and argue that owner-managers of small businesses play an important role in economic development.

Key words: economic and non-economic motivations, labor entities, spirited manufacturing, multi-layered/multi-level intermediate good markets, active progress of skills and technologies, public entrepreneur

投稿受付日 2008年8月4日

採択決定日 2008年10月23日

早稲田大学大学院商学研究科博士後期課程

1. 「活力ある」中小企業認識と本稿の目的

大企業よる収奪の温床であり、利潤を抑えられ、資本蓄積が不可能な「問題性のある」中小企業は、低生産性、経営の過小性・不安定性、過当競争、低賃金、長時間労働といった問題を孕む潜在失業者的存在として底辺に停滞し、日本経済の発展を遅らせると二重構造論では捉えた。これに対して、所得水準と技術水準の向上を通じた多岐にわたる専門分野の生成により、独自の製品や生産技術を持ち中小企業の枠を超えて成長する「中堅企業」の存在を明らかにした中村（1964）、経済成長率と賃金上昇率が高まり二重構造は解消し、高い専門能力を持ち高生産性、高賃金、経営資源の蓄積が可能な中小企業の登場を指摘した清成（1970）を源流に中小企業を「活力ある」存在とみる認識が生まれる。中小企業を「問題性のある存在」とする見解と「活力ある」見解の違いは、具体的な経営状況でみると、資本蓄積あるいは経営資源の蓄積ができる収益性があるか否か、正常な利潤を得られるほどに効率的か否かという点であろう。中小企業の経営はバラツキが大きいものの高収益の企業があり、「活力ある」中小企業が存在するのは事実であろう。

ところで、『中小企業白書』は1968年版から副題をつけている。副題はその年毎の中小企業の分析視点や政策方針、政策形成の背景にある問題意識を反映したものであろう。『中小企業白書』にみられる国の中小企業認識は「活力ある」多数派として経済発展に貢献する存在と捉えている、あるいは発展の原動力として期待を寄せているように考えられる。副題を追ってみると、1968年は「先進国への道と中小企業—中小企業の新しい成長発展のために—」である。生産性の低さ資金調達力の弱さといった問題が残るとしても、日本経済のなかで大きな比重を占め、重要な役割を担っているとの認識で記述されている。その後、オイルショックを迎えた安定成長の時期には、76年の「試練の中の中小企業」のように、日本経済の成長条件の変化と中小企業の経営環境の変化への対応の難しさを強調する表現もあるが、80年代に入ると前半は「活力」がキーワードになる。活力ある多数派とする積極評価が目立つ。プラザ合意を経て日本経済は成熟期を迎え、バブルとその崩壊により困難な時代を迎える。ただ、この時期以降の副題には厳しい状況を伺わせる表現は少なく、91年の「21世紀に向けて挑戦を続ける中小企業」や92年の「新中小企業像—多様化し増大する中小企業の役割—」、96年の「中小企業の時代—日本経済再建の担い手—」のように、時代の環境への適応と経済の新天地の開拓に期待を寄せた内容が目立っている。

バブル崩壊の後、成熟期を迎えた経済の発展の新しい原動力として「企業家」や「企業家精神」を切望する論調が盛んになったが、『中小企業白書』でもキーワードになる。1998年には「変革を迫られる中小企業と企業家精神の発揮」というように副題に登場している。2003年にも「再生と『企業家社会』への道」という副題がつけられている。

寺岡（2003）は、中小企業調査の国への集中化を指摘する。これに並行して中小企業研究が『中小企業白書』の副題に顕れている国の政策誘導的実態認識や問題意識に依存する傾向も指摘している⁽¹⁾。『中小企業白書』を通じて、国の実態認識や問題意識はマスメディアや一般社会のイメー

図表1.『中小企業白書』の副題の変遷

	副 題		副 題
1968年	先進国への道	1990年	景気拡大下で進行する中小企業構造の変化と新たな発展への課題
69年	—中小企業の新しい成長発展のために—	91年	21世紀に向けて挑戦を続ける中小企業
1970年	中小企業分野の新展開	92年	新中小企業像
71年	変化と多様性時代への適応	—多様化し増大する中小企業の役割—	
72年	—	93年	中小企業の課題と進路
73年	変化と多様性時代への適応	—新しい経済社会への構造変化の中で—	
74年	発展への試練	94年	構造変化の中の「変革」と「創造」
75年	新たな課題に向かって	95年	新たな可能性へのチャレンジ
76年	安定成長経済への適応と発展	96年	中小企業の時代
77年	試練の中の中小企業	—日本経済再建の担い手として—	
78年	厳しさの中に活路を求めて	97年	‘中小企業’ その本領の発揮
79年	新たな試練を生き抜く中小企業	98年	変革を迫られる中小企業と企業家精神の発揮
1980年	変わり行く時代への活力ある対応	99年	経営革新と新規開業の時代へ
81年	80年代を拓く中小企業の活力	2000年	IT 革命・資金戦略・創業環境
82年	技術と知識で拓く中小企業の経営	01年	目覚めよ！自立した企業へ
83年	多様化する経済社会への新たな対応	02年	「まちの起業家」の時代へ
84年	活力ある経済社会を支える中小企業の新たな展開	—誕生、成長発展と国民経済の活性化	
85年	新しい流れを拓く中小企業の活力	03年	再生と「企業家社会」への道
86年	変革の時代に挑む中小企業の課題	04年	多様性が織りなす中小企業の無限の可能性
87年	—技術・情報・人材—	05年	日本社会の構造変化と中小企業者の活力
88年	新たな国際化時代を生き抜く中小企業の活力	06年	「時代の節目に立つ中小企業
89年	新たな産業構造の転換に挑戦する中小企業	—海外経済との関係進化・国内における人口減少	
	円高下における産業組織構造の変化と新たな発展への模索	07年	地域の強みを活かし変化に挑戦する中小企業
	円高定着化で進展する構造転換と新たな課題		

資料：中小企業庁『中小企業白書』各年版

ジ形成にも少なからず影響を与えているとも考えられ、世論のイメージは再び国の政策形成や地方行政の政策形成に反映されてくる。本稿は中小企業を積極評価する認識の批判が目的ではない。ただ、『中小企業白書』で随所に見られる「活力」ある中小企業の描写や「企業家精神」・「企業家」という用語から連想されるイメージがハイテクと結び付いたベンチャー企業や急成長を遂げる企業だけに隔たるとすれば、世論形成、ひいては政策形成や運営にも影響するのではないか。隔たったイメージに左右されず、整合的な政策が形成、運営されるには「活力ある」姿の実態に即した認識が必要である。中小企業政策は経済政策の一環でもある。「活力ある」中小企業が経済発展に貢献する存在として経済理論による説明可能性を持つ必要もあるだろう。

戦後、一般機械、電気機械、自動車といった機械工業が国際競争力を高め経済成長を先導したわけだが、その一翼には技能・技術を高め高品質化、効率化を実現してきた部品供給を担う中小企業部門の存在がある。このなかにはベンチャー企業ではないが、また経営規模の著しい拡大も

ないが、漸進的に進歩し、一定の収益性を保って経営を継続する企業が存在する。ベンチャー企業のイメージからは即座には連想されないであろう小規模な町工場のなかにも「活力ある」中小企業がある。本稿はこのような中小企業に焦点を当てる。

中小企業経営者は企業の所有者である場合が多い。経営に関わるほぼ全ての権限と責任を負って経営し、経営者自身の経営姿勢や意向はその企業の在り様に反映される。経済発展に貢献する「活力ある」中小企業であるかどうかは経営者の経営行動次第ともいえる。本稿は小規模な町工場の経営者に焦点を当て、経済発展の原動力として企業者を捉え、展開されてきた企業者論に注目して中小企業経営者が企業者論による説明可能性も持つ可否かの検討が本稿の目的である。尚、『中小企業白書』の副題を紹介する際、原文にある「企業家」という表現をそのまま用いたが、以下では「企業者」という用語に統一する⁽²⁾。

2. 中小企業経営者の事業観と経営行動

2.1. 本稿が念頭におく「活力ある」中小企業とその経営者

本稿が関心を置く日本の経済発展を先導した一般機械、電気機械、自動車といった機械工業の世界では、戦後の復興期から中小企業が著しく増大し、広範な部品供給部門を形成した。部品を加工・生産する中小企業は下請や外注と言われるが、機械工業の部品生産に必要な鍛造、鋳物、切削加工、プレス加工、メッキ、熱処理等々の技能・技術である基礎的技能・技術の多くの部分は中小企業部門が保有し、蓄積しているともいえる⁽³⁾。

部品は階層的な取引のなかで加工・生産され、完成品メーカーに納入される。階層的な部品供給部門には株式を公開する大企業もあるが、町工場と言われる小規模な企業が存在し多くを占める。小規模な企業は基礎的技能・技術のなかでも、例えば切削加工をとっても専らフライス加工や旋盤加工を手掛けるといったように、ある特定の基礎的技能・技術を経営の拠り所としている。そして切削加工のなかでも大モノか小モノかといった寸法や形状によって特定の得意分野を持ち、一定の収益性を保って経営を継続する「活力ある」中小企業が存在する。

本稿が念頭に置く「活力ある」中小企業の例を挙げ、その姿を明らかにし、経営者の経営行動を探る。1つは微細な開発用試作部品を製作する目黒機械彫刻所、もう1つは細線材の直線加工を手掛ける佐藤精巧直線である。

2.1.1. 目黒機械彫刻所

東京の品川にある目黒機械彫刻所はカメラやOA機器といった精密機器の開発用のプラスチック製試作部品や酸素吸入器等の医療機器用プラスチック製部品を製作している。東京の目黒にある機械彫刻機メーカーのS鉄工に勤務し機械彫刻の技能を習得した後に、現経営者が1975年に独立し、創業した企業である⁽⁴⁾。

退職金の代わりにS鉄工から譲り受けたフルセットの機械彫刻機1台を自宅の玄関に据え、独

立創業したかつての先輩や同僚、S鉄工時代の取引先等に営業して受注を得ていく。ベークライト製のモーターの芯への矢印の刻印、自動車のフロントグリルにつくセンターマークの切削加工といった仕事で継続した売上を得、資金を蓄えた。創業3年目には平面彫刻機を増設し、従業員も雇う。受注能力が増えるのに並行して売上を伸ばし、その2年後には自宅から現在地に工場を移転した。移転した工場には彫刻機を増設し従業員も3名増員して受注能力をさらに拡大し、業績の伸長に弾みをつける結果となった。加工法を工夫し、難加工の仕事への対応力を付け、加工品目を広げた目黒機械彫刻所の経営者の努力も業績拡大の背景にあった。

1980年代半ば頃から、耐候性が高まり、印刷材料が多様化し、コストも低減したシルク印刷が機械彫刻で刻印された文字や目盛を代替するようになった。またレーザー加工機の登場で文字抜き加工がレーザー加工に代替されるようになった。目黒機械彫刻所で継続して受注してきた仕事の注文が途絶えるものが現れた。この時期、1970年代後半から進んでいた工作機械の数値制御化の波に乗って、CNC彫刻機が普及を始める。機械彫刻の標準水準の技能を体化したCNC彫刻機は、加工が自動化でき、加工時間の長い加工や複雑な形状の加工が従来の彫刻に比べ容易にできる。刀の鐔の模様等を施す彫金の技能に端を発し微細な形状の加工を得意とする機械彫刻の技能を活かし、またCNC彫刻機の優位点を活用して、微細で複雑な形状、要求精度の高い分野での受注の可能性を目黒機械彫刻所の経営者は探る。目黒機械彫刻所の経営者が目をつけたのが、精密機器等の開発試作用の小型部品の製作であった。半年ごとに新商品が発表されるデジタルカメラ等では、1ロット数個から数十個の開発用の樹脂製試作部品の需要が継続してあるが、形状が複雑で公差も曖昧な試作部品を納期、コスト（単価）、品質（精度）の面で安定して供給する企業が少なかったという。

バイトが横軸2方向、上下方向に可動する彫刻機の機構は一見、フライス盤に似ている。ただ、上下方向の可動範囲がフライス盤に比べ狭く、加工形状に制約がある。目黒機械彫刻所の経営者は、機械彫刻の技能を活かして精度の高い試作ができるよう、工程の組み方、バイトの形状や可動範囲、主軸の回転数といった加工条件に工夫を加えてCNC彫刻機の制約を解消していく。受注能力を上げるため、工数の減少や加工時間の短縮といった効率化も不可欠であり、試行錯誤をしながら工夫を重ねる。財務面の余裕がない時ではあったが、CNC彫刻機の効率化をさらに進めるため、CAD/CAMも導入する。目黒機械彫刻所はこのような取組みを経て、試作部品の取引先が広がる。開発用の樹脂製試作部品加工業者の性格が強くなり、従来よりも収益性も高まる結果となった。

2.1.2. 佐藤精巧直線

佐藤精巧直線は、専ら細線材直線加工を手掛ける企業である。100分の1mm台の極細線材も直線加工する⁽⁵⁾。現経営者の弟さんや家族の他5名で操業している。

創業は1975年である。線材は円形に巻かれて出荷されるのが通常だが、当時、世界を席巻して

いたコンピュータメーカーが直線の細線材を求めていたという。線材メーカーの技術者であった現経営者の父は電子機器に限らず細線材の直線加工の需要が潜むと考え、直線加工を専門にした企業の創業を決意したという。自動車整備に従事していた現経営者は父の求めに従い、共に創業した。

創業後、主力になった仕事は医療機器に用いる線材で、創業当初の仕事は鍼灸治療に使ういわゆる「針」用の線材の加工であった。脳外科用の縫合針の加工も手掛けるようになる。医療技術の進歩とともに医療機器も微細化する。カテーテルが典型で、血管等の管腔の中を通るカテーテルを直径10分の1mm台のガイドワイヤーが先導する。四方に走る血管の中を血管を傷つけず円滑に進むガイドワイヤーには、歪みのない直線加工した線材が望ましい。挿入部から患部までの距離に応じて相応の長さも必要になる。直径2～4mmの線材用直線加工機は存在し、短いものなら安全ピンや巻バネを製作するコイリングマシンで加工できた。ただ、医療技術の進歩が求める線材は、従来の直線加工機の能力を超える細さと長さである。佐藤精巧直線は、このような潜在需要に応え、事業機会を得るため技能・技術を工夫し、また現社長の父が従来の直線加工機を基に独自の加工機を考案し、直径0.1mmの線材を数mの直線にするのを可能にした。

「いい直線を出す」、「クレームを出さない」をテーマとする現経営者はその後、父の考案した加工機に改良を加え、0.03mmといった100分の1mm台の線材も直線加工を施している。ところで直線加工は、円形状にされ反った線材に反りと逆方向の応力をまず加え、次にそれとは逆方向に応力を加えて、といったような塑性加工の繰り返しであり、線材の弾性限度を超えると強度は劣化する。ステンレス製の線材の需要が多いが、金・銀・チタン・タングステンといった材質の線材もある。弾性限度等の特性は材質によって異なり、佐藤精巧直線の経営者は線材の強度を保つため特性に応じた加工法を工夫し、CDプレーヤーのピックアップ用のリード線、半導体の導電検査に使われるコンタクトプローブ用の線材等にも直線加工の需要を拡げている。細線材の標準品は0.015mmが最細だが、佐藤精巧直線の経営者は0.015mmの直線加工に挑んでいる。

2.2. 中小企業経営者の事業観

2.2.1. 経営の動機

2人の中小企業経営者の経緯を追った。創業以来、規模は成長しているが、一定の規模に達するとそれ以上には拡大はしていない。町工場といわれる規模で自ら習得した基礎的技能・技術を拠り所に経営を続けている。ただ、拠り所にする技能・技術は技術の変化や需要の移行とともに生まれる潜在需要に応える品目の製作や需要者の採算に合うような効率的な製作を可能にするかたちに進歩している。同業者との価格競争ばかりではなく、目黒機械彫刻所のように他の業種が技術進歩に伴って競争者として登場する等、多面的に部品需要や技術を読んで、拠り所にする技能・技術を活かして直接的・間接的な競争、将来起こりうるかもしれない潜在的な競争のなかで優位に立てる場所を求めて能動的に創意工夫する経営者の姿勢が一定の収益性を保って経営を持

続する「活力ある」中小企業の背景にあると考えられる。中小企業経営者のこのような姿勢はどこから生まれるのだろうか。

まず、中小企業経営者は何に動機づけられているのだろうか。経営を続ける目的は一義的には自分とその家族、そして従業員の生計を立てるためである。経営の継続は一家と従業員の生計を支える手段である。会社を所有し、危険を負って経営する中小企業経営者にとって事業は家業であり会社は家産である。従業員の生活と自らの生計を恒常的に安定させるには、この家業と家産の維持と継続が経営の目標になる。より多くの利潤を得、家産を蓄積したいという動機も働くだらう。ただ、経済的動機だけが唯一の動機ではない。能動的に事業を維持・継続する原動力には経済的ではない動機もある。非経済的な動機の背景には事業を通じて会社の存在意義を示す、つきつめれば事業の経営を通じて経営者自身の存在意義を確認し、示す、という意識があると考えられる。この点は中小企業経営者の労働観に深く関わる問題のように考えられる。

2.2.2. 労働観

労働は生計を立てるための手段である。ただ、中小企業経営者にとって労働は苦痛ではなく、むしろ喜びである。製造という行為を通じて鉄や樹脂といった材料が価値を付加されたものに姿を変える、加工が困難なものに挑む、図面だけでは見えない品質を読み取って高品質なものを造り込む、あるいはより高度な性能や品質を持つものを創造するのは自分の労働の価値を確認する営みであると考えられる。その裏側には身を粉にして多大な時間を費やし、費用を掛けながら意欲を持って腕を磨き、創意工夫を重ねる行為がある。費やした時間や費用は必ずしも売上や利益として報われるものではなく、経済動機のみでなし得るものではない。ものづくりへの使命感を持っているともいえるのではないか。例えば、事例では紹介しなかったが、創意工夫の成果を活かして長年、障害者の職能開発に取組み⁽⁶⁾、就業機会を向上するため障害者用 CNC 彫刻機を考案し製作した目黒機械彫刻所の経営者の行動、より径の細い線材の直線化に挑み「代表取締役技術担当」と名刺に刷る佐藤精巧直線の経営者の技術を追求する姿勢は、労働の価値の確認、使命感の達成を喜びとする技能者・技術者のものづくりの気概を示すものではないだろうか。この気概を示し成果を残す営みが客先、あるいは社会から評価され、信頼を得て存在意義を確認する。中小企業経営者が漸進的でも能動的に技能・技術を進歩させ経営を持続する背景には、誰に指図されるのではなく、労働の価値、存在意義を自分の責任と裁量で確認する労働の主体者でありたいという欲求があると考えられる。

2.2.3. 事業観

労働の主体者であるために会社を所有し、それと裏腹に経営に伴う危険負担を負って、自分の責任と裁量で自分の技能・技術を振り所に事業を営む。中小企業経営者にとって正に事業は家業であり、会社は家産という意識がある。

家産・家業の安定には、経済的動機を満たす必要もある。そのため経営規模の拡大もする。ただ、冒険的な、投機的な危険は冒さない。付加価値を生む源は創意工夫を凝らして培ってきた拠り所にする技能・技術であり、経営の継続には環境の変化に対しても、ものづくりの気概を持って漸進的でも技能・技術を進歩させる必要を意識している。その結果より多くの利益や収入を得られるという意識があり、ものづくりの気概を持って能動的に経営を継続する限り、会社の存在意義があるという意識もある。翻って言えば、事業を営む根本には、中小企業経営者の経済的動機と非経済的動機を生んだ労働観があると考えられる。このような労働の結果、蓄積した家産と危険とを比較考量して、自分の家産で担保できる範囲の規模で経営の継続を図っている、あるいは目指している。中小企業経営者にとって会社の経営は、ものづくりへの気概を支えに会社ひいては自分の存在意義を確認しながら、自分の生活の糧を得、従業員の生活を支えるための基盤を維持することであり、継続することであるともいえるのではないか。

3. 中小企業経営者は企業者か

3.1. 企業者とは何か

均衡論の枠組みでは、需要関数は一定で、情報は完全で企業はインプットの性質と最適なインプットとアウトプットの組合せを完全に認識し、常に生産可能曲線上の生産方法を採用している。均衡論が想定するこのような世界では、企業の経営者の仕事は、利潤の最大化のため、一意的な費用関数から自ずと導かれる最適な生産量への調整のみとなる。

企業者論の源流を重農主義の先駆者カンティヨンに求め、現代に至る学説史的系譜を辿った Hebert, R. F & Link, A. N (1982) は、「変化についての説明が求められる場合」、「変動の効果が研究対象となる場合」に企業者論が登場したとする⁽⁷⁾。均衡を不安定なものともるとき、あるいは経済の成長・発展という視角から均衡化過程や経済発展の原動力を探るとき、企業者機能は重要性を帯びてくる。

Hebert, R. F & Link, A. N (1982) は、時代背景により企業者論は一様ではないものの、カンティヨン以来の理論は図表2のように要約されたとする。均衡が定常的で変化も不確実性もない静態的世界では、これらの考え方のうち、企業者の役割は金融資本の供給者、管理者・監督者、企業の所有者、生産要素の雇用者に限られる。均衡が定常ではなく変化と不確実性が存在する動態的世界を想定すると企業者は経済活動の駆動者として積極的な役割を持つ。不均衡状態での競争過程のなかでの不確実性と結びついた危険負担者、革新者等々といった役割である。その時代の経済状況や経済学の潮流をそれぞれの企業者論は背景に持つ。同じタイプに分類される理論でもそれぞれに違いがあり、その相違を曖昧にするのは望ましくないとしながらも、動態的世界で顕れる企業者論を図表3の4つのタイプに集約している。Aタイプの理論は競争過程のなかで、投資の成否、あるいは経常的な販売計画での価格予測といった企業活動に伴う不確実性と企業者が負う危険負担に目を向けた理論である。Bタイプは均衡の破壊を伴う新機軸、革新を強調した

図表 2. 企業者の役割と研究者

分 類	企業者の役割	論 者
静態的世界での 企業者の役割	①金融資本の提供者	スミス, チェルゴー, リガード, ボエーム=ヴェバルク, エッジワース, ピグー, ミーゼス
	②管理者あるいは監督者	セイ, ミル, マーシャル, メンガー
	③企業の所有者	ヴィーザー, ピグー
	④生産要素の雇用者	ウォーカー, ケインズ, ヴィーザー
動態的世界での 企業者の役割	⑤不確実性と結び付いた危険を 負担	カンティヨン, チューネン, マンゴルト, ミル, ホーレイ, ナイト, ミーゼス, コール, シャックル
	⑥革新者	ボードー, ベンサム, チューネン, シュモラー, ゾンバルト, ウェーバー, シュムペーター
	⑦意思決定者	カンティヨン, メンガー, マーシャル, ヴィーザー, ウォーカー, ケインズ, ミーゼス, シャックル, コール, カーズナー, シュルツ
	⑧産業の指導者	セイ, ウォーカー, マーシャル, ヴィーザー, ゾンバルト, マーシャル, ウェーバー, シュムペーター
	⑨経済資源の組織者あるいは 調整者	ヴィーザー, シュモラー, ゾンバルト, ウェーバー, クラーク, シュムペーター
	⑩請負人	ベンサム
	⑪さや取り業者	カンティヨン, カーズナー
	⑫選択可能ないくつかの用途 に資源を配分	カーズナー, シュルツ

資料: Hebert, R. F. and Link, A. N. (1982). *The Entrepreneur-Mainstream View and Radical Critiques*. Praeger (池本正純・宮本光晴訳 (1984).『企業者論の系譜—十八世紀から現代まで』東京: HBJ 出版局 181-184) より作成。

注: ⑫の分類は本書では明確に記述されていない。本書の他の部分の記述から⑨の役割と表裏一体の役割と判断し、「動態的世界での企業者の役割」に含めた。

理論で、革新を成し遂げるのが企業者であり革新に伴う危険負担は考慮されていない。Cタイプは革新とそれに伴う不確実性・危険負担の両者を企業者機能とみた理論である。Dタイプは均衡破壊作用や不確実性に伴う危険負担に焦点を置くよりむしろ、不均衡の調整を企業者の役割と見た理論である。この4つのタイプの理論に顕れる企業者機能は均衡を破壊する革新者、不確実性に伴う危険負担者、不均衡の調整者という3つに集約できる。動態的世界での本質的な企業者機能と考えられる。

企業者の本質的機能のうちシュムペーターに代表される均衡を破壊する革新者とカーズナーに代表される不均衡の調整者は対置される場合が多い。均衡を破壊する革新者は生産可能曲線を右にシフトさせ、均衡を創造する不均衡の調整者は生産可能領域内にある操業を最適化し生産可能曲線上にシフトさせる概念である⁽⁸⁾。シュムペーター流の革新者機能は従来の財貨・生産方法・流通経路・調達・組織とは非連続な革新の遂行と新しい需要の創造を強調し、企業者は市場の競

図表 3. 企業者論のタイプ

理論の タイプ	A 「純然たる」不確実性	B 「純然たる」革新者	C 不確実性と特殊技能能力 あるいは革新	D 直観力と適合・調整力
研究者	カンティヨン ホーレイ ナイト ミーゼス シャックル	シュモラー ゾンバルト ウェーバー シュムペーター	ボードー ベンサム チューネン マンゴルト コール	クラーク カーズナー シュルツ

資料：Hebert, R. F. and Link, A. N. (1982). *The Entrepreneur-Mainstream View and Radical Critiques*. Praeger (池本正純・宮本光晴訳 (1984). 『企業者論の系譜—十八世紀から現代まで』東京：HBJ 出版局 185)

争からは超越した存在である。カーズナー流の調整者では、競争のなかで利潤機会を創出するため、資源を利用し尽くす能力が重要視される。

どちらを強調するかは市場経済の常態に対する見方に加え、理論の規範性と実証性のどちらに軸足を置くかにもよると考えられる。理論的には両者は対置されるとしても、現実の市場は均衡が達成している部分と不均衡な部分が併存し、経済発展にはどちらの企業者機能も必要であり、同時に存在し得る。同じ市場でもシュムペーター流の革新者により生産可能領域が拡張しても最適化への過程はカーズナー流の調整者機能が遂行する場合もある。また不均衡の調整にも革新が伴うと考えられる⁽⁹⁾。

Hebert, R. F & Link, A. N (1982) が集約した4つのタイプの理論には不確実性に伴う危険負担を重視する立場としない立場がある。純粋型の企業者論を展開したシュムペーター等は危険負担機能を企業者の役割とみていないが、均衡の破壊であれ不均衡の調整であれ情報が不完全な限り不確実性は存在する。企業者が自身の判断により主体的に企業者行動をとるとすれば、革新者行動であれ調整者行動であれ危険負担とは不可分だと考えられる。

本稿は上の3つの企業者機能を基に中小企業経営者の企業者としての説明可能性を考える。また本稿が焦点を当てている機械工業の最終製品は、様々な技術が複合し、数多くの部品により構成され、最終市場に至るまでには多層・多段階にわたる細分化した中間財市場がある。部品供給を担う中小企業経営者は中間財市場での取引機会を創出するため経営努力を続けている。次節では、中間財市場での企業者機能の必要性を考え合わせながら、検討を進める。

3. 2. 中小企業経営者は企業者か

本稿が焦点を当てている機械工業には、最終製品を生産する企業からの発注を基点に部品生産の連鎖を追うと一次、二次、三次と連なる階層性のある産業組織がみられる⁽¹⁰⁾。最終製品を構成する部品や材料は階層ごとに取り引され、まず一次の階層には最終製品メーカーと部品供給企業や材料メーカーの取引がある。次の階層には部品供給企業間の取引がある。多層的に中間財市場が存在する。工業製品が商品化するまでには原理的な基礎理論の研究成果を実用化する先行開発、

実用化した技術を活用して製品化を図る製品開発の段階を経る。研究開発の各段階でも試作部品等が取引される市場がある。中間財市場は多段階でもある。産業、業種、また品目や製品ごとに、このような多層・多段階な中間財市場が存在する。そして各階層・段階ごとに部品の品目や加工技術によってそれぞれの市場が細分している。情報の不完全さを考えると、同じ部品品目や加工技術でも地域や業種、企業ごとに市場は分断していると考えられる。「活力ある」中小企業の例を先に挙げたが、本稿が検討の念頭に置くのは特定の基礎的技能・技術を拠り所に部品を加工・製作する町工場で、細分した中間財市場のなかのある特定の市場で取引をしている。そして継続的な取引の確保に努め、創意工夫により技能・技術を進歩させ高付加価値化や新しい取引機会の創出に努め経営の安定と継続を図る。

日本経済の発展を供給側から眺めると、産業は様々な分野の技術開発を基にした新品種開発や高機能化・高性能化といった改良を続け、生産可能領域を拡張して、新しい効用を創出し新しい需要を拡大してきた。また、より効率性の高い生産技術の開発や生産方法の導入により生産可能領域のなかでの操業を生産可能曲線上の最適方向に移行し、実現可能な需要を増大してきたと考えられる。ところで2～3万点の部品で構成される自動車が典型であるが、機械工業の製品は様々な技術が複合して完成する。日本の革新は連続的であり、部分改良の累積による漸進的革新の性格が強いといわれる⁽⁴⁾。機械工業においても新品種開発や高機能化・高性能化、生産性の向上は最終製品メーカーの製品技術・生産技術の進歩・改良の積み重ねと製品を構成する諸々の部品や材料の技術進歩・改良の積み重ねが累積して達成される。最終財の進歩・改良の要請が中間財の進歩・改良を牽引する場合と中間財の進歩・改良が最終財の進歩・改良を誘発する場合があると考えられるが、最終財市場での需要の発生や増大と並行して発生する新しい中間財への需要や増大する需要に対して部品や材料の改良を通じた生産可能領域の拡張や生産の最適化により応える。中間財市場での企業者機能は、多層・多段階に細分した市場に直面した部品供給企業が果たし、本稿が念頭に置いている中小企業経営者の技能・技術を進歩させ経営の安定と継続を図る経営行動もその一端を担っていると考えられる。

先に例に挙げた企業経営者のうち、CNC 彫刻機の加工方法を工夫し、機械彫刻の技能を駆使して先行開発用のプラスチック製試作部品を最終製品メーカーの採算に合う単価での安定供給を可能にした目黒機械彫刻所の経営者は、試作部品製作を生産可能曲線に近付け、直面する先行開発用試作部品市場の効率性を高めた。佐藤精巧直線の経営者は直線加工機の考案により加工可能な線材の径をより細く、また加工可能な材質を拡げて細線材の生産可能領域を拡張したと考えられる。

目黒機械彫刻所の経営者、佐藤精巧直線の経営者に限らず元々、家産を担保に資金調達をする場合の多い中小企業経営者は経営に対して常に危険を負担しているが、技能や技術の進歩・改良に必要な投資等にも同様に危険を負担している。目黒機械彫刻所と佐藤精巧直線の例に戻れば、目黒機械彫刻所の経営者は開発用試作部品の製作に舵を切るのに際して CNC 彫刻機の増設と

CAD/CAM の導入に投資している。佐藤精巧直線の経営者は直線加工機の改良や専用機化に費用を負担している。中小企業経営者は常に危険を負担と経営の安定と継続を図っている。

常に危険を伴う中小企業経営者の経営行動は、多層・多段階に細分した中間財市場の調整者あるいは革新者という企業者機能を果たしている。中小企業経営者は企業者といえるのではないだろうか。

おわりに―大衆企業者の振興―

中小企業経営者の経営行動は、機能論として企業者論による説明が可能だと考えられる。現代の機械工業のように最終製品の完成に多岐に及ぶ技術が必要とされ、様々な数多くの主体によって産業組織を編成する複雑化した状況で経済が発展するには多くの企業者が必要で、多層な企業者行動の集積が不均衡を解消し、また均衡水準を高めている。そのなかには家産を担保に危険を負担し創意工夫によって漸進的ではあっても技術・技能を進歩させ能動的に経営を継続する中小企業経営者もいる。

シュムペーターは、企業者を競争過程とは関わりがなく市場機構からは超越した存在とした。経済発展の原動力となる創造的破壊の遂行、新結合の導入は企業者個人の業績に帰した。私的帝国を建設する夢想と意志、勝利者意志、創造の喜びに動機づけられ絶えず革新を興し市場機構に導入する権威に依らない指導力、様々な方面の人を惹きつけ説得する交渉力といった類い稀な精神的・肉体的能力を持つ劇的な企業者像を想定する。池本（1984）は純粹型の企業者論を展開したシュムペーターに対してマーシャルは企業者を競争過程の中に置き、現実味のある企業者論を展開したとする⁽¹²⁾。しかし、マーシャルの企業者像も類い稀な人物と映る。大規模組織の経営者を想定し、類い稀な資質を持った企業者像を描き出している。企業者は生産と消費の広範な知識と予測力を持ち潜在需要を見抜く洞察力に加え、事業内容が複雑化、大規模化し組織が高度化した近代以降の企業では決断力、機敏性、当意即妙の才、綿密周到さ、意志の強固さといった総合的資質を持ち、信頼を得て多岐にわたる生産組織を調整し、組織する指導力が求められるとする。企業者に足る資質は稀少だともしている⁽¹³⁾。

豊かな才能や強い精神力、人格の魅力を持つ中小企業経営者は数多く在ると思われる。ただ、上の企業者像のような類い稀な人物ではない。中小企業経営者は無名の大衆である。中小企業経営者は家計・家産の維持、従業員の生活の維持、そして身の丈の範囲でより多くの利潤という経済動機と労働の主体者としてもものづくりの気概を示すという非経済的動機を原動力に企業者行動をとる。経営の継続と経営環境の変化への適応は中小企業経営者の経済動機と非経済的動機も満たす。中小企業にとっての発展とは、必ずしも規模の成長ではなく、持続的な経営基盤を築き経営者の動機を満たし、経済の発展に貢献する主体として漸進的ではあっても進歩することだとも考えられる。

成熟期を迎えた日本経済の発展は、経済成長だけに目をむけるのではなく、資源の効率的配分

から捉えるのも重要なのではないか。また、多くの企業者行動の集積のうえに経済発展が成し遂げられるのを顧みれば、多くの大衆企業者を視野に入れた経済政策が重要になるだろう。とりわけ中小企業の振興を目的とする政策において、ハイテクと結び付いたベンチャー企業や急成長を遂げる企業にのみ焦点を当てるのではなく、漸進的でも技能・技能を進歩させ経営を継続する大衆企業者を視野に入れる必要があるのではないか。大衆的でも「活力ある」中小企業の経営者が企業者行動をとり企業者機能が果たしやすい環境の形成を目標に、あるいはその時々々の経済情勢のなかで企業者行動と企業者機能のどの側面に困難があるのかを見極め、その克服を目標に適切な方策を立案し、実施される必要があるだろう。

注

- (1) 寺岡 (2003: 30-35) は1963年の中小企業基本法制定以降、国主導の中小企業政策の確立と並行して地方自治体の調査研究機関の自律性の低下や学会の問題意識が国の問題意識に左右される等、組織化された「官製調査」の時代となったと指摘する。
- (2) entrepreneur の訳語として「企業者」、「企業家」がある。近年は「企業家」が用いられる場合が多いが、ベンチャー企業や成長企業の経営者と結び付いた表現がとして用いられる場合が多いこと、概念や理論的説明の際には「企業者論」という表現が多いことから、小零細規模の企業の経営者を題材に理論的説明可能性を探る本稿では「企業者」を用いることにした。
- (3) ここでは基礎的技能・技術とは金属及び樹脂等の加工・処理・組立の技術とその技術を駆使する技能を指している。素材加工：①素材二次加工（圧延・引拔・押出）②粗形材加工（鑄造・鍛造）、部品加工：①切削加工②塑性加工（プレス・製缶・板金）③切断加工、組立加工：①溶接②接着③結合、処理加工：①表面処理（メッキ・塗装・金属溶射）②熱処理に分類される。樹脂成形加工も機械工業部品の製作には重要であり、基礎的技能・技術に含んで考えている。
- (4) 機械彫刻は、彫刻機を用いて銘板や機械器具等に文字・目盛の刻印や模様を施す加工で切削加工の一種である。機械彫刻の作業、機械彫刻機の種類の詳細は東京工業彫刻協同組合（1981）を参照されたい。
- (5) 佐藤精巧直線の技能・技術や経緯は東京都北区（2007: 2-3）、「明日を拓く匠」制作委員会（2007: 49-51）にも紹介されており、併せて参照されたい。
- (6) 目黒機械彫刻所の経営者は1972年から財団法人東京都心身障害者職能開発センター工業彫刻科講師を務め、1989年からは東京都障害者職業訓練校職業訓練校工業モデル科講師を務めている。
- (7) Hebert, R. F. and Link, A. N. (1982)（池本・宮本訳（1984）：189）。
- (8) 安部（1995: 219-221）。
- (9) 安部（1995: 221-223）はカーズナー流の調整者機能を漸進的革新、シュムペーター流の革新者機能を根本的革新に対応させ、両者は同時に起こりうるものであり、均衡から不均衡への動きと、不均衡から均衡過程が同時存在し、資本主義的市場競争メカニズムが展開するとしている。
- (10) 部品を加工・製作する中小企業の取引を企業単位でみると、いずれかの階層に固定的に属しているわけではない場合が多い。最終製品メーカーと取引する一次の階層に属する案件もあれば、別の中小企業から受注する二次、三次に属する取引もある場合が多い。
- (11) William, J. A. and Kim, B. C. (1985: 9)。
- (12) 池本（1984: 2-11）。不均衡の存在を出発点とした議論の展開が企業者の役割を明確にし、経済学における企業者像の現実性を回復する基本的方法であり、不均衡の調整者として市場メカニズムに企業者を内在させた議論の源流はマーシャルにあるとする。
- (13) Marshall, A. (1920)（馬場訳（1965）IV 138）。

参考文献

- 安部悦生 (1995). 「革新の概念と経営史」由井常彦・橋本寿朗編『革新の経営史—戦前・戦後における日本企業の革新行動—』東京：有斐閣：214-236.
- 「明日を拓く匠」制作委員会 (2007). 『明日を拓く匠—まちに息づくものづくりの力—』東京：ぎょうせい.
- 中小企業庁『中小企業白書』(各年版).
- 福岡正夫 (1979). 『一般均衡理論』東京：創文社.
- 池本正純 (1984). 『企業者とはなにか—経済学における企業者像—』東京：有斐閣.
- Kirzner, I. M. (1973). *Competition & Entrepreneurship*. Chicago: University of Chicago Press. (田島義博監訳)
- (1985)『競争と企業家精神—ベンチャーの経済理論—』東京：千倉書房.
- 清成忠男 (1970). 『日本中小企業の構造変動』東京：新評論.
- 清成忠男 (1998). 『企業者とは何か』東京：東洋経済新報社.
- Hebert, R. F. and A. N. Link (1982). *The Entrepreneur-Mainstream View and Radical Critiques*. Praeger (池本正純・宮本光晴訳 (1984). 『企業者論の系譜—十八世紀から現代まで』東京：HBJ 出版局).
- Marshall, A. (1920). *Principles of Economics*, 8th ed. London: Macmillan. (馬場啓之助訳 (1965)『経済学原理』東京：東洋経済新報社).
- 三輪芳朗 (1990). 『日本の企業と産業組織』東京：東京大学出版会.
- 中村秀一郎 (1964). 『中堅企業論』東京：東洋経済新報社.
- 根井雅弘 (2005). 『経済学の歴史』講談社学術文庫.
- 内藤英憲・池田光男 (1995). 『現代の中小企業—本質論からベンチャービジネス論まで—』東京：中小企業リサーチセンター.
- 小野五郎 (1999). 『現代日本の産業政策—段階別政策決定のメカニズム—』日本経済新聞社.
- Schumpeter, J. A. (1926). *Theorie der wirtschaftlichen Entwicklung Munchen und Leipzig* 2. Aufl. Dunker und Humblot. (塩野谷祐一・中山伊知郎・東畑精一訳 (1977)『経済発展の理論』東京：岩波文庫).
- 武田晴人 (1999). 『日本人の経済観念』東京：岩波書店.
- 竹内常善・阿部武司・沢井実編 (2000)『近代日本における企業家の諸系譜』大阪：大阪大学出版会.
- 寺岡寛 (2002). 『中小企業の社会学—もうひとつの日本社会論—』東京：信山社出版.
- 寺岡寛 (2003). 「日本における中小企業の研究—主体、意識、背景、方法、課題—」『大原社会問題研究所雑誌 No.541』東京：法政大学大原社会問題研究所.
- 東京工業彫刻協同組合 (1981). 『工業彫刻技術指導書』.
- 東京都北区 (2007). 「平成18年度 北区未来を拓くものづくり表彰受賞企業概要」.
- 植田浩史 (2004). 『現代日本の中小企業』東京：岩波書店.
- 鶴飼信一 (2005). 「見直される国内生産のメリットと中小企業」国民生活金融公庫研究所『モノづくり次世代への飛躍—若手とデジタル化が支える中小機械工業—』東京：中小企業リサーチセンター：3-42.
- 鶴飼信一 (2007). 「地域社会の小規模企業がものづくりを支える—生業資本主義の世界—」『一橋ビジネスレビュー』東京：東洋経済新報社：62-76.
- Whittaker, D. H. (1997) *Small firm in the Japanese economy*. Cambridge: Cambridge University Press.
- William, J. A. and B. C. Kim (1985). *Innovation: Mapping the Wind of Creative Destruction*. Research Policy, vol.14.